

Tab. 5.2 Zulässige Spannungen in N/mm² für Punktschweißverbindungen

Stahlhochbau DIN 18801			Werkstoff							
			S235				S355			
			Lastfall		Lastfall		Lastfall		Lastfall	
		H	HZ	H	HZ	H	HZ	H	HZ	
Wenn Nachweis auf Knicken und Kippen nach DIN 18800-2ff. erforderlich ist ¹⁾	einschnittig zweischchnittig	τ_{wa}	90	100	135	155				
		σ_{wl}	255	290	380	430				
		σ_{wl}	355	400	525	600				
Wenn Knicken, Kippen oder Ausweichen nicht möglich ist	einschnittig zweischchnittig	τ_{wa}	105	115	155	175				
		σ_{wl}	290	325	430	485				
		σ_{wl}	400	450	600	675				
Maschinen- und Gerätebau (Anhaltswerte)										
Werkstoff-Zugfestigkeit	$R_m =$		250	300	350	400	450	500	550	600
τ_{wa}	ruhend		60	75	90	100	110	125	135	150
	schwellend		40	50	55	65	70	80	90	95
	wechselnd		20	25	30	35	35	40	45	50
einschnittig	σ_{wl}	ruhend	165	200	235	265	300	335	365	400
		schwellend	110	130	150	175	195	215	240	260
		wechselnd	55	65	75	90	100	110	120	130
zweischchnittig	σ_{wl}	ruhend	275	335	390	445	500	555	610	665
		schwellend	180	215	250	285	320	355	390	425
		wechselnd	90	110	125	145	160	180	195	215
τ_{ws}	ruhend		75	90	105	120	135	150	165	180
	schwellend, wechselnd		50	60	70	80	90	100	110	120

¹⁾ Siehe Abschnitt 4.7.